

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

(11) Veröffentlichungsnummer:

0 009 694
A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 79103462.2

(51) Int. Cl.³: C 07 D 251/34
C 08 G 18/80, C 08 G 18/79
C 09 D 3/72

(22) Anmeldetag: 17.09.79

(30) Priorität: 29.09.78 DE 2842641

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
16.04.80 Patentblatt 80/8

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE DE FR GB IT NL SE

(71) Anmelder: BAYER Aktiengesellschaft
Zentralbereich Patente, Marken und Lizenzen
Bayerwerk
D-5090 Leverkusen 1(DE)

(72) Erfinder: König, Eberhard, Dr.
Gelber Weg 22
D-6242 Kronberg(DE)

(72) Erfinder: Kräuter, Hans Joachim, Dr.
Doerperhofstrasse 35
D-4150 Krefeld 1(DE)

(72) Erfinder: Breidenbach, Peter, Dr.
Maarweg 33
D-5000 Köln 41(DE)

(72) Erfinder: Pedain, Josef, Dr.
Haferkamp 6
D-5000 Köln 80(DE)

(54) Lackpolyisocyanat auf Basis von modifiziertem 1-Isocyanato-3,3,5-trimethyl-5-isocyanatomethyl-cyclohexan, ein Verfahren zu seiner Herstellung und seine Verwendung in Zweikomponenten-Polyurethan-Pulverlacken.

(57) Die Erfindung betrifft ein neues Lackpolyisocyanat auf Basis von 1-Isocyanato-3,3,5-trimethyl-5-isocyanatomethyl-cyclohexan, welches bezogen auf das Gewicht ohne Finbeziehung des Gewichts des Blockierungsmittels, 5,7 bis 17,0 Gew.-% trimerisierte Isocyanatgruppen, 10,4 bis 29,0 Gew.-% blockierte Isocyanatgruppen und 2,1 bis 16,0 Gew.-% freie Isocyanatgruppen aufweist, ein Verfahren zur Herstellung des neuen Lackpolyisocyanats durch Trimerisierung eines Teils der Isocyanatgruppen von 1-Isocyanato-3,3,5-trimethyl-5-isocyanatomethyl-cyclohexan und anschließende Blockierung eines Teils der noch verbliebenen Isocyanatgruppen, sowie die Verwendung des neuen Lackpolyisocyanats als Isocyanatkomponente in Hitze-vernetzbaaren Zweikomponenten-Polyurethan-Pulverlacken.

EP 0 009 694 A1

BAYER AKTIENGESELLSCHAFT
Zentralbereich
Patente, Marken und Lizenzen

5090 Leverkusen, Bayerwerk
Wr-by-kl

Lackpolyisocyanat auf Basis von modifiziertem 1-Isocyanato-3,3,5-trimethyl-5-isocyanatomethyl-cyclohexan, ein Verfahren zu seiner Herstellung und seine Verwendung in Zweikomponenten-Polyurethan-Pulverlacken

Die vorliegende Erfindung betrifft ein neues modifiziertes, Isocyanatgruppen, blockierte Isocyanatgruppen und freie Isocyanatgruppen aufweisendes, festes Lackisocyanat auf Basis von 1-
5 Isocyanato-3,3,5-trimethyl-5-isocyanatomethyl-cyclohexan (Isophorondiisocyanat, abgekürzt: IPDI), ein Verfahren zu seiner Herstellung durch teilweise Trimerisierung der Isocyanatgruppen von IPDI und anschließende teilweise
10 die Verwendung des neuen modifizierten Polyisocyanats als Vernetzer in Zweikomponenten-Polyurethan-Pulverlacken.

Pulverlacke auf Polyurethan-Basis sind bekannt. Man unter-

scheidet hierbei Zweikomponenten-Bindemittel (z.B. DE-AS 1 957 483 oder DE-OS 2 105 777) und Einkomponenten-Bindemittel (DE-OS'en 2 047 718, 2 246 620 und 2 429 517, sowie DE-AS 2 351 477). Obwohl bei den Verfahren dieser

5 Literaturstellen zumindest teilweise aliphatische Diisocyanate zum Einsatz gelangen, ist die Farbstabilität dieser bekannten Systeme oft noch unbefriedigend. Insbesondere neigen sowohl die in DE-OS 2 047 718 und DE-AS 2 351 477 beschriebenen Bindemittel auf Basis von Hexamethylendiisocyanat, die in DE-OS 2 429 517 beschriebenen

10 Bindemittel auf Basis von Toluylendiisocyanat und auch die in DE-OS 2 246 620 und DE-OS 2 105 777 beschriebenen Bindemittel auf Basis von IPDI bzw. von IPDI-Trimethylolpropan-Addukten trotz des mit Ausnahme der Systeme der

15 DE-OS 2 429 517 aliphatischen Charakters der Isocyanatkomponente beim Überbrennen zu starkem Vergilben. Demgegenüber ist von Polyurethanlacken auf Basis von IPDI-Trimerisaten, wie sie beispielsweise in der DE-OS 2 644 684 oder in der deutschen Patentanmeldung P 28 06 731.4 be-

20 schrieben sind, bekannt, daß sie besonders inert gegen chemische und physikalische Einflüsse sind und zu Lacken führen, die bezüglich ihrer Wärmefarbstabilität den Lacken der obengenannten Literaturstellen überlegen sind. Die zuletzt genannten IPDI-Trimerisate stellen jedoch Harze

25 mit einer relativ hohen Erweichungstemperatur von ca. 105°C dar. Die Überführung dieser hochschmelzenden Harze in geeignete Pulverlack-Härte durch Blockierung mit z.B. ϵ -Caprolactam führt deshalb zu erheblichen, technischen Schwierigkeiten. Außerdem liegt die Erweichungstemperatur

des blockierten Harzes weit über den für einen optimalen Verlauf von pulverförmigen Bindemitteln gewünschten Obergrenze von ca. 120-130°C.

- 5 Es war daher die Aufgabe der vorliegenden Erfindung, neue, als Vernetzer für Polyurethanpulverlacke geeignete Polyisocyanate zur Verfügung zu stellen, die nicht mit den genannten Nachteilen behaftet sind.

Diese Aufgabe konnte mit den nachstehend näher beschriebenen modifizierten Polyisocyanaten auf IPDI-Basis gelöst werden.

- 10 Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist ein Lackpolyisocyanat auf Basis von modifiziertem 1-Isocyanato-3,3,5-trimethyl-5-isocyanatomethylcyclohexan, gekennzeichnet durch einen Gehalt, bezogen auf das Gewicht ohne Einbeziehung des Gewichts des Blockierungsmittels
- 15 a) an trimerisierten, in Form von Isocyanuratgruppen vorliegenden Isocyanatgruppen von 5,7 bis 17,0 Gew.-%,
- b) an mit an sich bekannten Blockierungsmitteln blockierten Isocyanatgruppen von 10,4 bis 29,0 Gew.-% und
- c) an freien Isocyanatgruppen von 2,1 bis 16,0 Gew.-%.
- 20 - Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist auch ein Verfahren zur Herstellung dieses neuen modifizierten Polyisocyanats, welches dadurch gekennzeichnet ist, daß man

in einem ersten Reaktionsschritt 5,7 bis 17,0 Gew.-% der insgesamt 37,8 Gew.-% Isocyanatgruppen des 1-Isocyanato-3,3,5-trimethyl-5-isocyanatomethyl-cyclohexan durch an sich bekannte katalytische Trimerisierung in Isocyanuratgruppen überführt und in einem zweiten Reaktionsschritt weitere 10,4 bis 29,0 Gew.-% der insgesamt im Ausgangsdiisocyanat vorliegenden 37,8 Gew.-% Isocyanatgruppen durch Zugabe einer entsprechenden Menge eines an sich bekannten Blockierungsmittel blockiert, so daß von den ursprünglichen 37,8 Gew.-% noch mindestens 2,1 Gew.-%, bezogen auf das Gesamtgewicht exklusive dem Gewicht des Blockierungsmittels, an freien Isocyanatgruppen vorliegen.

Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist schließlich auch die Verwendung der neuen modifizierten Polyisocyanate als Isocyanat-Komponente in Hitze-vernetzbaaren Zweikomponenten-Polyurethan-Pulverlacken.

Die erste Stufe des erfindungsgemäßen Verfahrens besteht in einer Trimerisierung eines Teils der Isocyanatgruppen des IPDI. Diese Trimerisierung erfolgt in an sich bekannter Weise unter Verwendung von an sich bekannten Trimerisierungskatalysatoren, beispielsweise unter Verwendung von Phosphinen, Alkaliphenolaten, Mischungen aus N,N'-Endoäthylenpiperazin und Propylenoxid wie sie z.B. in DE-OS 1 934 763, GB-PS 1 392 066, GB-PS 1 386 399 oder DE-OS 2 644 684 beschrieben sind. Zu den besonders bevorzugten Katalysatoren gehören die quaternären, mindestens eine Hydroxyalkyl-Gruppe aufweisenden Ammoniumhydroxide gemäß Deutscher Patentanmeldung P 28 06 731.4, beispielsweise das 2-Hydroxyäthyl-trimethylammoniumhydroxid.

Voraussetzung für die Eignung der Trimerisierungskatalysatoren ist deren Desaktivierbarkeit beispielsweise mittels eines Katalysatorengifts oder durch den Einfluß von Wärme. Die Katalysatoren der deutschen Patentanmeldung P 28 06 731.4

5 weisen den Vorteil auf, daß sie ihre Wirksamkeit sofort, d.h. ohne Inkubationszeit entfalten. Gleichzeitig beginnen sich diese Katalysatoren bei der Temperatur, bei welcher die Trimerisierung stattfindet, thermisch zu zersetzen, so daß der Trimerisierungsgrad bei vorgewählter

10 Ausgangstemperatur auf einfache Weise durch die Menge an zugesetztem Katalysator gesteuert werden kann. Im Falle der Verwendung von thermisch stabilen Katalysatoren ist der Abbruch der Trimerisierungsreaktion beim gewünschten Trimerisierungsgrad (Prozentsatz der trimerisierten Iso-

15 cyanatgruppen bezogen auf Gesamtmenge der ursprünglich vorliegenden Isocyanatgruppen) durch Zugabe eines geeigneten Katalysatorengifts erforderlich.

Die Trimerisierungsreaktion wird in der ersten Stufe des erfindungsgemäßen Verfahrens bei einem NCO-Gehalt des

20 Reaktionsgemischs (bezogen auf Isocyanat-Komponente) von 32,1 bis 20,8, vorzugsweise 28,35 bis 24,6 Gew.-% abgebrochen. In der Praxis kann man dabei beispielsweise so verfahren, daß man IPDI in einem Reaktor auf eine Temperatur im Bereich von 40 bis 70°C erwärmt und den

25 Katalysator (beispielsweise eine Lösung von 2-Hydroxy-äthyl-trimethylammoniumhydroxid gemäß nachstehenden Ausführungsbeispielen) so zudosiert, daß die Temperatur bei 80-90°C gehalten wird. Hierbei sinkt der NCO-Gehalt ausgehend vom Ausgangswert von 37,8 Gew.-% kontinuierlich ab.

Der Trimerisierungsgrad kann hierbei entweder durch die Verwendung einer vorausberechneten bzw. in einem Vorversuch ermittelten Gesamtmenge des Katalysators oder aber auch durch Zugabe eines Katalysatorengifts wie beispielsweise Perfluorbutansulfonsäure eingestellt werden.

Im Anschluß an diese teilweise Trimerisierung der Isocyanatgruppen des Ausgangs-Diisocyanats erfolgt in der zweiten Stufe des erfindungsgemäßen Verfahrens die Blockierung eines weiteren Teils der Isocyanatgruppen durch Zugabe eines Blockierungsmittels bei beispielsweise 100 bis 130°C. Die Menge des Blockierungsmittels wird hierbei so gemessen, daß für jedes Mol an, als Ausgangsmaterial eingesetztem, IPDI 0,55 bis 1,53 vorzugsweise 0,6 bis 1,1 Äquivalente des Blockierungsmittels zur Verfügung stehen, wobei vorzugsweise Trimerisierungs- und Blockierungsgrad so gewählt werden, daß mindestens 0,11 vorzugsweise ^{mindestens} 0,2 und höchstens 0,85, vorzugsweise höchstens 0,7 Äquivalente an freien Isocyanatgruppen pro Mol Ausgangsdiisocyanat vorliegen.

Geelgnete Blockierungsmittel sind beispielsweise Phenole wie Phenol, die isomeren Kresole, Methyläthyl-ketoxim, Cyclohexanonoxim, Alkohole wie Methanol, tert. Butanol oder Cyclohexanol, Malonsäurediäthylester, Acetessigsäureäthylester, die verschiedenen isomeren Triazole und insbesondere ϵ -Caprolactam.

Beide Stufen des erfindungsgemäßen Verfahrens werden vorzugsweise in Substanz, d.h., von den gegebenenfalls mitverwendeten geringen Lösungsmittelmengen der Katalysatorlösungen abgesehen, lösungsmittelfrei durchgeführt.

Bei der Herstellung der teilblockierten Polyisocyanate ist es zweckmäßig, in der angegebenen Reihenfolge zu verfahren, d.h. in der ersten Reaktionsstufe die Cyclopolymerisationsreaktion und erst in der zweiten Reaktionsstufe den Blockierungsschritt durchzuführen. Diese Verfahrensweise hat den Vorteil, daß man den ersten Reaktionsschritt in einem niedrigen Viskositätsbereich durchführen und demzufolge die empfindlichere Trimerisierung besser beherrschen kann. Grundsätzlich denkbar wäre jedoch auch eine Umkehrung der genannten Reaktionsschritte.

Die erfindungsgemäßen Verfahrensprodukte weisen somit noch überschüssige freie Isocyanatgruppen, blockierte Isocyanatgruppen und Isocyanuratgruppen auf. Pro Mol an Ausgangsdiisocyanat liegen in den Verfahrensprodukten 0,3 bis 0,9, vorzugsweise 0,5 bis 0,7 Äquivalente Isocyanatgruppen in trimerisierter Form, 0,55 bis 1,53, vorzugsweise 0,6 bis 1,1 Äquivalente Isocyanatgruppen in blockierter Form und 0,11 bis 0,85, vorzugsweise 0,2 bis 0,7 Äquivalente Isocyanatgruppen in freier Form vor, so daß die Summe der Äquivalente an trimerisierten Isocyanatgruppen und blockierten Isocyanatgruppen vorzugsweise mindestens 1,3 beträgt. Dies entspricht einem Gehalt von 5,7 bis 17,0, vorzugsweise 9,45 bis 13,2 Gew.-% an Isocyanatgruppen in trimerisierter Form, von 10,4 bis 29,0, vorzugsweise 11,3 bis 20,8 Gew.-% an Isocyanatgruppen in blockierter Form und einem Gehalt an freien Isocyanatgruppen von 2,1 bis 16,0, vorzugsweise 3,8 bis 13,2 Gew.-%, bezogen auf das Gewicht des modifizierten Polyisocyanats ohne Einbeziehung des Gewichts des vorliegenden Blockierungsmittels. Falls das Blockierungs-

mittel in die Berechnung des Prozentsätze einbezogen wird, enthalten die erfindungsgemäßen Produkte im allgemeinen zwischen 4,4 und 9,5 Gew.-% an trimerisierten NCO-Gruppen, zwischen 8,0 und 16,3 an blockierten NCO-Gruppen und von 1,6 bis 9,0 Gew.-% an freien NCO-Gruppen.

Die erfindungsgemäßen Verfahrensprodukte stellen bei Raumtemperatur stabile, feste Verbindungen dar, die nur einen niedrigen Gehalt an Abspaltern aufweisen.

- 10 Durch geeignete Wahl sowohl des Trimerisierungs- als auch des Blockierungsgrades innerhalb der genannten Grenzen und auch durch geeignete Wahl des Blockierungsmittels kann im übrigen der optimale Schmelzbereich eingestellt und darüber hinaus Verlauf und Glanz des Lackes bei der erfindungsgemäßen Verwendung der erfindungsgemäßen Verfahrensprodukte beeinflusst werden.

- Trotz ihres oft noch hohen Gehalts an freien Isocyanatgruppen eignen sich die erfindungsgemäßen Verfahrensprodukte hervorragend als Vernetzer in Pulverlacken.
- 20 Nach dem bekannten Stand der Technik auf dem Gebiet der Herstellung von Pulverlackbindemitteln werden die für eine Vernetzung verantwortlichen NCO-Gruppen nur in vollkommen blockierter Form eingesetzt, um die Gefahr der vorzeitigen Aushärtung, sei es während der Lagerung oder während der homogenen Vermischung mit z.B. OH-haltigen Harzen, Pigmenten usw. im Extruder bei Temperaturen von ca. 100-120°C, zu vermeiden. Es war daher überraschend und nicht zu erwarten, daß sich die erfindungsgemäßen Härter zu lagerstabilen, anwendungsfertigen Lackpulvern verarbeiten lassen.
- 25
- 30

Die erfindungsgemäßen Verfahrensprodukte werden bei ihrer Verwendung als Härter für Pulverlacke mit den üblichen Harzen für Pulverlacke auf Polyurethanbasis, d.h. vorzugsweise mit hydroxylgruppenhaltigen Harzen
5 kombiniert.

Als hydroxylgruppenhaltige Harze eignen sich solche, deren Erweichungstemperaturen - bestimmt nach der Differentialthermoanalyse (DTA) - zwischen etwa 40 und 140°C, vorzugsweise zwischen etwa 45 und 100°C liegen, deren
10 Hydroxylzahlen zwischen 30 und 200, vorzugsweise 40 und 130, und deren mittleres Molekulargewicht zwischen 400 und 10 000, vorzugsweise zwischen 1000 und 5000, liegen.

Derartige hydroxylgruppenhaltige Harze sind beispielsweise:
15

1. Hydroxylgruppenhaltige Polyester, die in üblicher Weise aus aromatischen oder aliphatischen oder cycloaliphatischen Glykolen bzw. Polyolen, vorzugsweise aufgrund der besseren Kreidungs- und Wetterbeständigkeit
20 aus aliphatischen oder cycloaliphatischen Glykolen, und Polycarbonsäuren bzw. deren funktionellen Derivaten (Estern, Säurechloriden usw.) erhalten werden (vgl. Houben-Weyl, XIV/2, S. 1-46). Geeignete Glykole sind z.B. Äthylenglykol, 1,2-Propandiol, 1,4-Butandiol sowie
25 Isomere, Neopentylglykol, 1,6-Hexandiol und Isomere, 4,4'-Dihydroxydicyclohexylpropan-2,2 und Cyclohexandiol. Geeignete Polyole sind z.B. Trimethylpropan und Hexantriol. Geeignete Polycarbonsäuren sind z.B. Tetrahydrophthalsäure, Terephthalsäure, Phthalsäure, Iso-
30 phthalsäure und Trimellithsäure. Besonders bevorzugt sind hydroxylgruppenhaltige Polyester die aus etwa 50-65 Gew.-% aromatischen Polycarbonsäuren, 30-45 Gew.-%

aliphatischen Glykolen und etwa 5 Gew.-% aliphatischen Triolen aufgebaut sind.

2. Hydroxylgruppenhaltige Copolymerisate, wie sie durch Copolymerisation von z.B. Hydroxyalkylacrylaten bzw. -methacrylaten mit Acryl- bzw. Methacrylsäurealkylestern, sowie gegebenenfalls weiteren olefinisch ungesättigten Monomeren und/oder wie sie gemäß der DE-OS 2 137 239 aus Styrol-Maleinsäure-Copolymerisaten durch teilweise Veresterung der Säuregruppen mit Äthylenoxid erhalten werden.

Zur Herstellung der gebrauchsfertigen Lackpulver werden hydroxylgruppenhaltiges Harz und das erfindungsgemäße Lackpolyisocyanat gemischt und gegebenenfalls mit Pigmenten, wie z.B. Titandioxid, Verlaufmittel, wie z.B. Polybutylacrylat oder Silikonverbindungen und anderen üblichen Zusatzstoffen versehen und auf Extrudern oder Knetern bei Temperaturen zwischen 100 und 120°C in der Schmelze zu einem homogenen Material vermischt. Der erstarrte Feststoff wird gemahlen und durch Sieben von den Kornanteilen oberhalb 0,1 mm befreit. Die hydroxylgruppenhaltigen Harze und erfindungsgemäßen Verfahrensprodukte gelangen hierbei in solchen Mengenverhältnissen zum Einsatz, daß für jede Hydroxylgruppe des hydroxylgruppenhaltigen Harzes insgesamt 0,6 bis 1,2, vorzugsweise 0,8 bis 1,0 freie oder blockierte Isocyanatgruppen zur Verfügung stehen.

Die so hergestellten Pulverlacke können nach üblichen Pulverauftrags-Verfahren, wie z.B. elektrostatisches Pulverversprühen oder Wirbelsintern, auf die zu überziehenden Formteile aufgebracht werden. Die Härtung
5 der Überzüge erfolgt durch Erhitzen auf Temperaturen von 150-220°C, vorzugsweise 170-190°C. Man erhält harte, glänzende und elastische Überzüge mit hervorragenden Korrosionsschutzeigenschaften und einer sehr guten Wärmefarbstabilität. Im Vergleich zu vollkommen blockierten
10 Bindemitteln können die erfindungsgemäß hergestellten Pulverlacke bei einer niedrigeren Einbrenntemperatur ausgehärtet werden.

In den nachstehenden Beispielen stellen alle Prozentangaben, mit Ausnahme der Glanzwerte, Gewichtsprocente
15 dar.

Darstellung der 2-Hydroxyäthyl-trimethylammoniumhydroxid-Katalysatorlösung

- In eine Mischung aus 59 g (1 Mol) Trimethylamin, 50 g Wasser und 50 g Methanol werden unter Rühren 44 g (1 Mol) Äthylenoxid eingeleitet, wobei die Temperatur während der Umsetzung bei 50°C gehalten wird. Die dunkel gefärbte Lösung des Reaktionsproduktes wird anschließend mit 827 g Dimethylformamid, entsprechend einer 10 %igen Lösung, verdünnt und ist danach anwendungsfertig.

10 Darstellung von erfindungsgemäßen Polyisocyanat-Härtern
(Beispiele 1 bis 3)

Beispiel 1

- 2664 g (12 Mol) 3-Isocyanato-3,3,5-trimethyl-5-isocyanatomethyl-cyclohexan (IPDI) werden bei 60°C vorgelegt. Unter Rühren gibt man ca. 20 ml der oben beschriebenen Katalysatorlösung in 2 Portionen hinzu, wobei sofort ein Temperaturanstieg zu beobachten ist. Gegebenenfalls durch Kühlung wird eine Innentemperatur von 80-90°C gehalten, bis der NCO-Gehalt auf 27,5 % nach etwa 30-40 Minuten abgesunken ist. Danach rührt man eine Mischung aus 1 ml Perfluorbutansulfonsäure in 2 ml Dimethylformamid ein, um den basischen Katalysator zu neutralisieren. Die Polyisocyanat-Mischung, die ca. 55 Gew.-% cyclopolymerisiertes IPDI enthält, entsprechend einer Umsetzung von 0,55 Äquivalenten

an Isocyanatgruppen pro Mol an eingesetztem IPDI, und bei 20°C eine Viskosität von etwa 60 000 mPas aufweist, kann gelagert oder wie folgt weiterverarbeitet werden.

- 5 Man erhöht die Temperatur auf 90-100°C und läßt unter Rühren 985 g (8,7 Mol) geschmolzenes ϵ -Caprolactam zu-
laufen. Die exotherme Blockierungsreaktion läßt die Temperatur des Ansatzes auf 120-130°C ansteigen. Zur Ver-
vollständigung der Umsetzung rührt man noch 30 Minuten
bei 130°C nach und gießt die Schmelze aus. Das erstarrte
10 Harz, dessen für die Vernetzungsreaktion noch zur Ver-
fügung stehenden NCO-Gruppen zu etwa 50 % blockiert und
zu etwa 50 % frei vorliegen, hat eine Glasumwandlungs-
temperatur von 47°C. Der analytisch bestimmte Gehalt
des modifizierten IPDI an blockierten NCO-Gruppen (be-
15 rechnet als NCO) liegt bei 10 %, der Gehalt an freien
NCO-Gruppen bei 8,5 %, so daß sich das NCO-Äquivalent-
gewicht unter Einbeziehung des Gewichts des Blockie-
rungsmittels zu 227 g errechnet. Von den ursprünglich
eingesetzten 37,8 % NCO-Gruppen des IPDI liegen in dem
20 beschriebenen Verfahrensprodukt 10,3 % in trimerisier-
ter, 13,7 % in blockierter und 11,8 % in freier Form
vor. Die nicht erfaßten NCO-Gruppen (2 %) sind unter
Allophanatisierung abreagiert.

Beispiel 2

- 25 2664 g (12 Mol) IPDI werden, wie in Beispiel 1 beschrie-
ben, bis zu einem NCO-Gehalt von ca. 27,5 % trimerisiert.
Der Trimerisierungskatalysator wird dann durch 15-minü-
tiges Erhitzen auf 120°C unwirksam gemacht. An-
schließend werden 70 % der noch vorhandenen NCO-Gruppen
30 durch Zugabe von 1380 g (12,2 Mol) ϵ -Caprolactan in der
in Beispiel 1 beschriebenen Weise blockiert. Das erstarrte

Harz hat eine Glasumwandlungstemperatur von 52°C, einen analytisch bestimmten Gehalt an blockierten NCO-Gruppen (berechnet als NCO) von 12,6 % und einen Gehalt an freien NCO-Gruppen von 5,4 %, so daß sich ein NCO-Äquivalentgewicht unter Einbeziehung des Gewichts des Blockierungsmittels von 233 g ergibt. Dieses Lackpolyisocyanat enthält 10,3 % NCO-Gruppen in trimerisierter, 19,2 % NCO-Gruppen in blockierter und 8,2 % NCO-Gruppen in freier Form, bezogen auf das Gewicht ohne Einbeziehung des Gewichts des Blockierungsmittels.

Beispiel 3

2664 g (12 Mol) IPDI werden, wie in Beispiel 1 beschrieben, bis zu einem NCO-Gehalt von ca. 24,6 % umgesetzt. Dieser NCO-Gehalt entspricht der Cyclopolymerisierung von 0,7 Äquivalenten NCO-Gruppen pro 1 Mol IPDI. Die Viskosität dieser Polyisocyanat-Mischung bei 20°C beträgt 130 000 mPas. Bei 100°C läßt man unter Rühren 900 g (8 Mol) ϵ -Caprolactam, entsprechend einer ca. 50 %igen Blockierung der noch vorliegenden NCO-Gruppen, zulaufen. Die Innentemperatur wird dabei auf 140°C gesteigert und die Umsetzung 20 Minuten bei dieser Temperatur durchgeführt. Die Schmelze wird ausgegossen und das erstarrte Harz zerkleinert. Der Härter weist eine Glasumwandlungstemperatur von 50°C, einen analytisch bestimmten Gehalt an blockierten NCO-Gruppen von 9,1 %, einen Gehalt an freien NCO-Gruppen von 8,6 % und somit ein NCO-Äquivalentgewicht unter Einbeziehung des Gewichts des Blockierungsmittels von 237 g auf.

Von den ursprünglich eingesetzten 37,8 % NCO-Gruppen liegen in diesem Lackpolyisocyanat 13,2 % in trimerisierter, 11,8 % in blockierter und 11,2 % in freier Form vor.

Die nicht erfaßten NCO-Gruppen (1,6 Gew.-%) sind offensichtlich unter Allophanatisierung abreagiert.

Verwendungsbeispiele (Beispiele 4 bis 7)

Beispiel 4

- 5 49,5 Gew.-Teile eines hydroxylgruppenhaltigen Polyesters auf Basis von Terephthalsäure, Neopentylglykol, Hexan-
diol-1,6 und Trimethylolpropan, der OH-
Zahl 50 und des OH-Äquivalentgewichts 1120, 10,0
Gew.-Teile des Härters gemäß Beispiel 1, 39,9 Gew.-Teile
10 eines handelsüblichen Titanpigments (Rutil) und 0,6
Gew.-Teile eines handelsüblichen Verlaufmittels auf
Acrylatbasis werden in einem Extruder bei ca. 120°C auf-
geschmolzen und homogenisiert. Die Dosierung des Poly-
hydroxidpolyesters und des Härters erfolgt hierbei im
15 Verhältnis der Äquivalentgewichte. Nach dem Erstarren
der Schmelze wird das Produkt gemahlen. Das Lackpulver
weist eine Glasumwandlungstemperatur von 53°C auf. Die
Kornfraktion von 0,02-0,1 mm wird mittels einer elektro-
statischen Sprüheinrichtung auf Prüfbleche appliziert
20 und im Einbrennofen während 15 Minuten bei 180°C ausge-
härtet. Folgende lacktechnischen Werte resultieren:

Erichsentiefung > 10 mm
(DIN 53 156)

25 Erichsentiefung nach 10 mm
3 Tagen Alterung bei
70°C

Glanz-60° Reflexions- 91 %
winkel (ASTM-D 523)

konischer Dornbiege- 35 %
test (ASTM 522)

5 Stufen-Dornbiege- 2 mm
test (DIN 53 152)

Gitterschnitt GTO
(DIN 53 151)

10 Die Überbrennfestigkeit dieses Lackes sei anhand der
folgenden Testreihe demonstriert:

Hitzebehandlung: 10' 200°C 15' 200°C 30' 200°C 10' 220°C 20' 220°C

Weißgrad nach 81,9 80,8 79,8 79,0 78,0
A. Berger

15

Beispiel 5

20 49,3 Gew.-Teile des hydroxylgruppenhaltigen Polyesters
aus Beispiel 4, 10,2 Gew.-Teile des Härters aus Beispiel 2,
39,9 Gew.-Teile des Titanpigments aus Beispiel 4 und 0,6
Gew.-Teile des Verlaufmittels aus Beispiel 4 werden wie in
Beispiel 4 beschrieben zu einem Pulverlack verarbeitet.

Le A 19 154

- Die Dosierung der Bindemittelkomponenten erfolgt hierbei im Verhältnis der Äquivalentgewichte. Die beschichteten Prüflacke zeigen nach dem Einbrennen 10' bei 200°C eine ausgezeichnete Kantendeckung sowie eine vollkommen
- 5 störungsfreie Oberfläche bei einer Schichtdicke von ca. 0,07 mm. Weitere lacktechnische Werte sind:

	Erichsentiefung	> 10 mm
	Glanz-60°	92 %
	Weißgrad nach A. Berger	82,5
10	konischer Dornbiegetest	35 %
	Stufen-Dornbiegetest	2 mm
	Gitterschnitt	GTO

Beispiel 6

- 49,1 Gew.-Teile des hydroxylgruppenhaltigen Polyesters aus Beispiel 4, 10,4 Gew.-Teile des Härters aus Beispiel 3,
- 15 39,9 Gew.-Teile des Titanpigments aus Beispiel 4 und 0,6 Gew.-Teile des Verlaufmittels aus Beispiel 4 werden zu einem Pulverlack verarbeitet. Die Dosierung der Bindemittelkomponenten erfolgt hierbei im Verhältnis der
- 20 Äquivalentgewichte. Die beschichteten Prüfbleche werden sowohl 10' bei 200°C als auch 30' bei 160°C eingebrannt.
- Es resultieren folgende Lackeigenschaften:

	Erichsentiefung	10 mm
	Glanz-60°	91-92 %
	Weißgrad nach A.Berger	84-86
	konischer Dornbiegetest	35 %
5	Stufen-Dornbiegetest	2 mm
	Gitterschnitt	GTO

Beispiel 7

52,7 Gew.-Teile des hydroxylgruppenhaltigen Polyesters aus Beispiel 4, 6,8 Gew.-Teile des Härters aus Beispiel 3, 10 39,9 Gew.-Teile des Titanpigments aus Beispiel 4 und 0,6 Gew.-Teile des Verlaufmittels aus Beispiel 4 werden wie in Beispiel 4 zu einem Pulverlack verarbeitet. Entsprechend einer Untervernetzung erfolgt hierbei die Dosierung der Bindemittelkomponenten im Äquivalentverhältnis OH/NCO = 1/0,6. Die beschichteten Prüfbleche 15 haben nach dem Einbrennen 10' bei 200°C folgende lacktechnische Eigenschaften:

	Erichsentiefung	10 mm
	Glanz-60°	91,5 %
20	Weißgrad nach A.Berger	85,5
	Gitterschnitt	GTO
	Salzsprühtest 500 Stdn. (DIN 53 167)	ohne Befund
25	Schwitzwassertest 100 Stdn. (DIN 50 017)	ohne Befund
	Abriebbeständigkeit (Tabor-Abraisor CS 10-Stein, 1000 Umdrehungen)	60 mg Abrieb

Le A 19 154

- Die in den Beispielen 4 bis 7 beschriebenen gebrauchsfertigen Pulverlacke sind bei einer Temperatur von 45 bis 50°C über einen Zeitraum von 4 Wochen rieselfähig. Sie verlieren bei einer Lagerung bei Raumtemperatur
- 5 Über einen Zeitraum von einem halben Jahr die beschriebenen Gebrauchs- und Filmeigenschaften nicht.

Patentansprüche

1. Lackpolyisocyanat auf Basis von modifiziertem 1-Isocyanato-3,3,5-trimethyl-5-isocyanato-methylcyclohexan, gekennzeichnet durch einen Gehalt, bezogen auf das Gewicht ohne Einbeziehung des Gewichts des Blockierungsmittels,
 - a) an trimerisierten, in Form von Isocyanuratgruppen vorliegenden Isocyanatgruppen von 5,7 bis 17,0 Gew.-%,
 - b) an mit an sich bekannten Blockierungsmitteln blockierten Isocyanatgruppen von 10,4 bis 29,0 Gew.-% und
 - c) an freien Isocyanatgruppen von 2,1 bis 16,0 Gew.-%.
2. Verfahren zur Herstellung eines Lackpolyisocyanats auf Basis von modifiziertem 1-Isocyanato-3,3,5-trimethyl-5-isocyanatomethyl-cyclohexan gemäß Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man in einem ersten Reaktionsschritt 5,7 bis 17,0 Gew.-% der insgesamt 37,8 Gew.-% Isocyanatgruppen des 1-Isocyanato-3,3,5-trimethyl-5-isocyanatomethyl-cyclohexan durch an sich bekannte katalytische Trimerisierung in Isocyanuratgruppen überführt und in einem zweiten Reaktionsschritt weitere 10,4 bis 29,0 Gew.-% der insgesamt im Ausgangsdiisocyanat vorliegenden 37,8 Gew.-% Isocyanatgruppen durch Zugabe einer entsprechenden Menge eines an sich bekannten Blockierungsmittel blockiert, so daß von den ursprünglichen 37,8 Gew.-% noch mindestens 2,1 Gew.-%, bezogen auf Gesamtgewicht exklusive dem Gewicht des Blockierungsmittels an freien Isocyanatgruppen vorliegen.

3. Verwendung des Lackpolyisocyanats gemäß Anspruch 1
als Isocyanatkomponente in Hitze-vernetzbaren Zwei-
komponenten-Polyurethan-Pulverlacken.



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

0009694
Nummer der Anmeldung

EP 79 10 3462

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl. 3)
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	betrifft Anspruch	
	<p><u>FR - A - 2 381 810 (BAYER)</u></p> <p>* Seite 13, Ansprüche 1,2; Seite 2, Zeilen 13-19; Seite 3, Zeilen 3-6; Seite 3, Zeile 28 bis Seite 4, Zeile 12 *</p> <p>--</p> <p><u>FR - A - 1 455 546 (ICI)</u></p> <p>* Seite 3, Zusammenfassung, Punkte 1,2; Seite 1, linke Spalte, Absatz 4 bis rechte Spalte, Absatz 1 *</p> <p>--</p> <p><u>DE - A - 2 712 931 (VEBA-CHEMIE)</u></p> <p>* Seiten 1,2; Ansprüche 1,3,4-6; Seite 4, letzter Absatz; Seite 7, Absatz 3 bis Seite 9, Absatz 1 *</p> <p>----</p>	<p>1-3</p> <p>1-3</p> <p>1-3</p>	<p>C 07 D 251/34</p> <p>C 08 G 18/80</p> <p>18/79</p> <p>C 09 D 3/72</p> <p>RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl. 3)</p> <p>C 07 D 251/34</p> <p>251/30</p> <p>C 08 G 18/02</p> <p>18/79</p> <p>18/80</p> <p>KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE</p> <p>X: von besonderer Bedeutung</p> <p>A: technologischer Hintergrund</p> <p>O: nichtschriftliche Offenbarung</p> <p>P: Zwischenliteratur</p> <p>T: der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze</p> <p>E: kollidierende Anmeldung</p> <p>D: in der Anmeldung angeführtes Dokument</p> <p>L: aus andern Gründen angeführtes Dokument</p> <p>&: Mitglied der gleichen Patent- familie, übereinstimmendes Dokument</p>
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			
Recherchenort Den Haag	Abschlußdatum der Recherche 23-11-1979	Prüfer V. PUYMBROECK	

